

Basisch-umhüllte Doppelmantelelektrode mit nichtbasischen Anteilen. Art und Verteilung der Umhüllungsbestandteile im Doppelmantel ermöglichen außergewöhnlich gute Schweiß Eigenschaften und einen bemerkenswert richtungsstabilen Lichtbogen. Sowohl Spaltüberbrückbarkeit als auch Eignung für Wurzelschweißungen und Zwangpositionen sind sehr gut. Die glasartige Schlacke auf den feinschuppigen Nähten ist leicht entfernbar. Hervorragende Schweiß Eigenschaften und hohe Kaltzähigkeit bis -30 °C machen die SPEZIAL seit Jahrzehnten zu einer verbreiteten und bewährten Elektrode im Stahlbau, aber auch in Fertigung und Montage von Industrie, Handwerk und Rohrleitungsbau. Röntgensicher. Für einwandfreie Wechselstromverschweißbarkeit stromquellenseitig auf mindestens 65 V Leerlaufspannung achten.

Normbezeichnungen

EN ISO	2560-A: E 38 3 B 12 H10
AWS	A5.1: E 7016-H8

Zulassungen

Zulassungen	Grad
ABS	3YH10
BV	3YH10
DB	●
DNV-GL	3Y40H10

Zulassungen

Zulassungen	Grad
LRS	3YmH10
RMRS	3YHH
TÜV	●



Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S
0.06	0.9	0.7	≤ 0.020	≤ 0.015

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	-30 °C
Unbehandelt	≥ 380	470-600	≥ 25	≥ 150	≥ 60

Werkstoffe

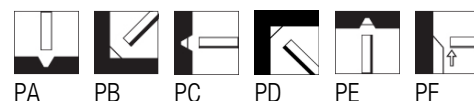
S(P)235-S(P)355; GP240-GP280; L245-L360

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern
HD ≤ 10: Rücktrocknung 300-350 °C / 2 h, max 5x.

Stromart/Polung/Schweißposition

AC; DC+



Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	CBOX		VPMD	
				Stück	Code	Stück	Code
2.0	350	55-65	12.73	330	W000287401	160	W000287407
2.5	350	55-95	19.50	200	W000287402	100	W000287408
3.2	350	80-150	32.73	125	W000287403	55	W000287409
3.2	450	95-150	41.82	125	W000287404	55	W000287410
4.0	450	120-190	65.00	80	W000287405	40	W000287411
5.0	450	190-250	100.45	50	W000287406		